SNI 12-0451-1989

Standar Nasional Indonesia

Meja gambar teknis

ICS 97.140

Daftar isi

Halaman

Meja gambar teknis

1 Ruang lingkup

Standard ini meliputi definisi, klasifikasi, syarat konstruksi, cara. pengambilan contoh dan cara uji meja gambar teknik.

2 Definisi

Meja gambar teknik adalah meja yang berbentuk khusus yang dibuat dari kayu atau bahan-bahan lain yang dipergunakan sebagai alas menggambar teknik.

3 Klasifikasi

Berdasarkan ukuran daun meja, maka meja gambar teknik dibagi menjadi 3 kelas, yakni:

3.1 Meja gambar teknik dengan daun meja B1

3.2 Meja gambar teknik dengan daun meja B2

3.3 Meja gambar-teknik dengan daun meja B3

4 Syarat konstruksi

4.1 Meja gambar teknik. terdiri dari dua bagian utama, yakni:

4.1.1 Daun meja

4.1.2 Kaki meja, yang diperlengkapi dengan alat untuk mengatur ketinggian dan kemiringan dan meja gambar teknik, yang dirangkai sedemikian rupa sehingga ketinggian dan kemiringan daun meja dapat diatur sesuai dengan kebutuhan.

4.2 Bahan

4.2.1 Daun meja terbuat dari kayu, polimer, bahan lain yang sesuai atau paduannya, yang tahan terhadap pengaruh lingkungan

4.2.2 Kaki meja

Kaki meja terbuat dari kayu, logam, polimer, atau bahan lain yang sesuai atau paduannya, yang tahan terhadap pengaruh lingkungan.

4.3 Syarat

4.3.1 Meja gambar teknik harus selalu dalam keadaan seimbang pada posisi daun meja yang dikehendaki.

Tinggi meja gambar teknik diukur dari permukaan daun meja dalam keaclaan horisontal tegak lurus sampai kebidang clatar di mana meja itu berdiri tinggi maksimum: 1.145 mm, minimum 800 mm.

4.3.2 Ukuran panjang, lebar dan tebal daun.meja tertera pada Tabel 1.

Tabel 1 – Ukuran daun meja

semua ukuran dalam mm

Ukuran / Kelas	Panjang	Lebar	Tebal
B1	1500 + 2	9000 + 2	30 + 1
B2	1200 + 2	9000 + 2	30 +1
B3	1050 + 2	750 + 2	30 + 1

4.3.3 Kaki meja harus dirangkai sedemikian rupa sehingga mampu menahan beban yang timbul oleh penggunaannya. "Lebar alas kaki" tidak kurang dari 90% lebar daun meja "Panjang alas kaki" tidak kurang dari 70% panjang daun meja.

5 Cara pengambilan contoh

Contoh uji diambil secara acak dengan ketentuan seperti Tabel 11.

Tabel 2 – Cara pengambilan contoh.

Jumlah tanding	Jumlah contoh uji
2 sampai 15	2
16 sampai 25	3
26 sampai 90	5
91 sampai 280	8
151 sampai 280	13
281 sampai 5000	20
501 sampai 1200	32
1201 sampai 3200	50
3201 ke atas	80

6 Cara uji

6.1 Sudut daun

Periksa daun meja Pada bagian-bagian yang menyiku dengan mempergunakan alat penyiku. Pemeriksaan dilakukantidakkumngdari3 (tip) kali.

6.2 Kerataan permukaan dan sisi daun

Periksa permukaan serta sisi-sisi daun meja dengan mempergunakan alat pengontrol rata (teken laak).

Pemeriksaan permukaan dilakukan tidak kurang dari tiga kali, pada masing-masing arah yakni pada arah lebar, panjang dan kedua diagonal, perneriksaan sisi dilakukan tidak kurang 4 (empat) kali pada masing-masing sisi.

6.3 Tinggi meja

Ukur tinggi meja dengan alat ukur.

Pengukuran dilakukan tidak kurang daun 4 (empat) kali pada 4 tempat hasilnya dirata-ratakan.

6.4 Lembar daun

Ukur lebar daun meja dengan mistar atau alat lain yang sesuai. Pengukuran dilakukan tidak kurang dari 3 (tiga) kali pada 3 tempat hasilnya dirata-ratakan.

6.5 Panjang daun

Ukur panjang daun.meja dengan mistar atau alat lain yang sesuai.

Pengukuran dilakukan tidak kurang dari 3 (tiga.) kali pada 3 temp at hasilnya dirata-ratakan.

6.6 Tebal daun

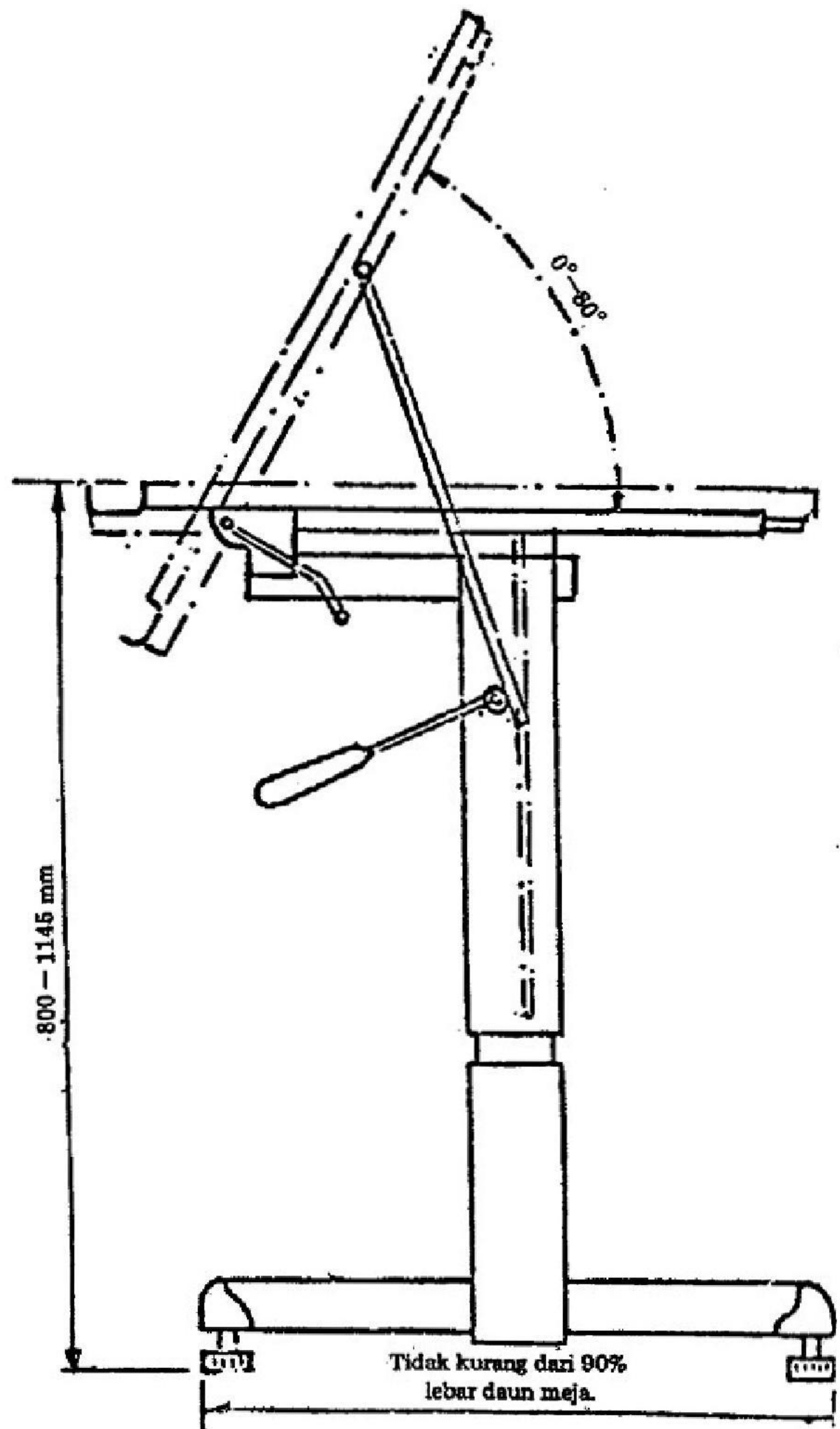
Ukur tebal daunmeja dengan alat ukur lain yang sesuai.

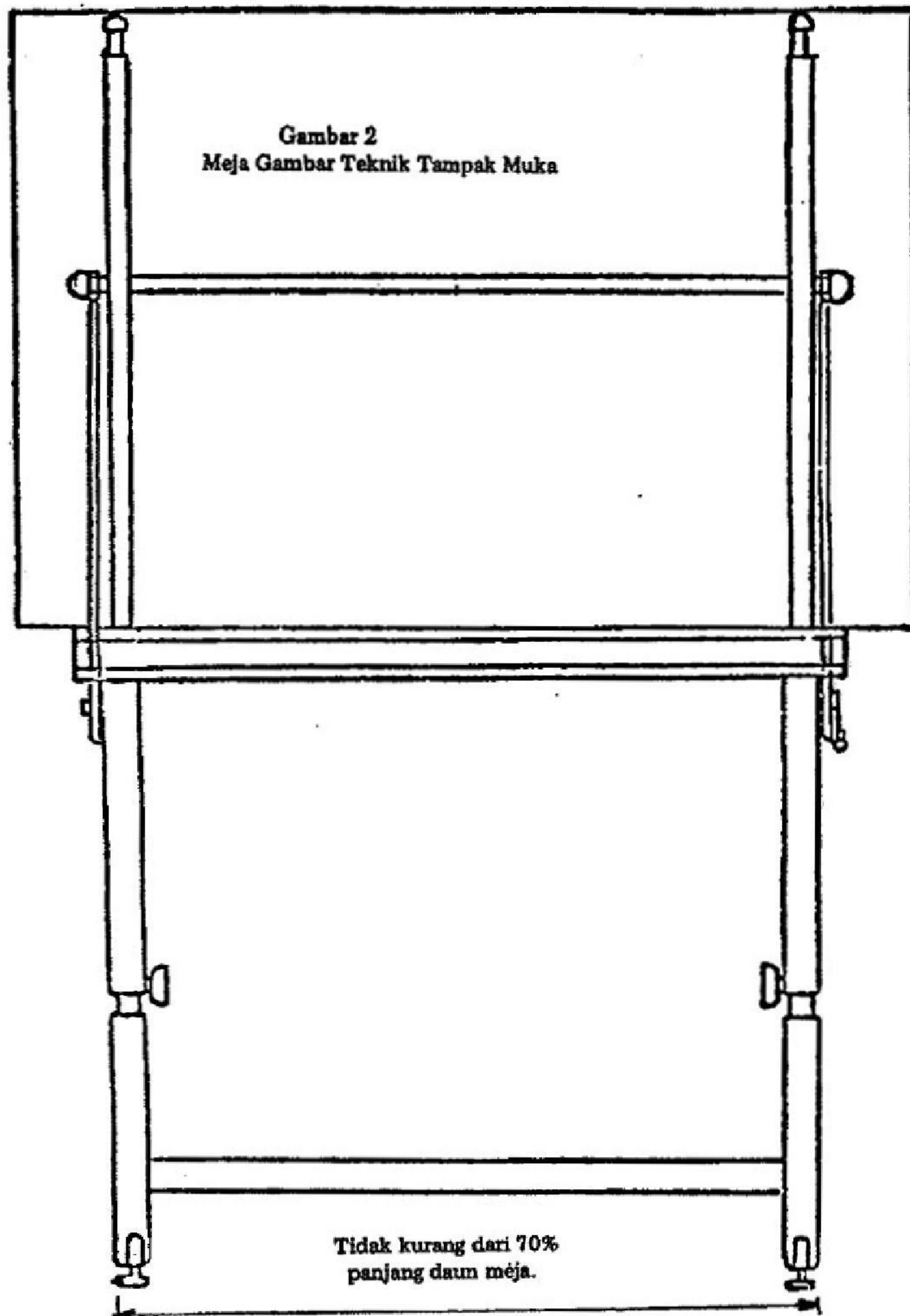
Pengukuran dilakukan tidak kurang dari 4 (empat) kali pada 3 tempat hasilnya dirata-ratakan.

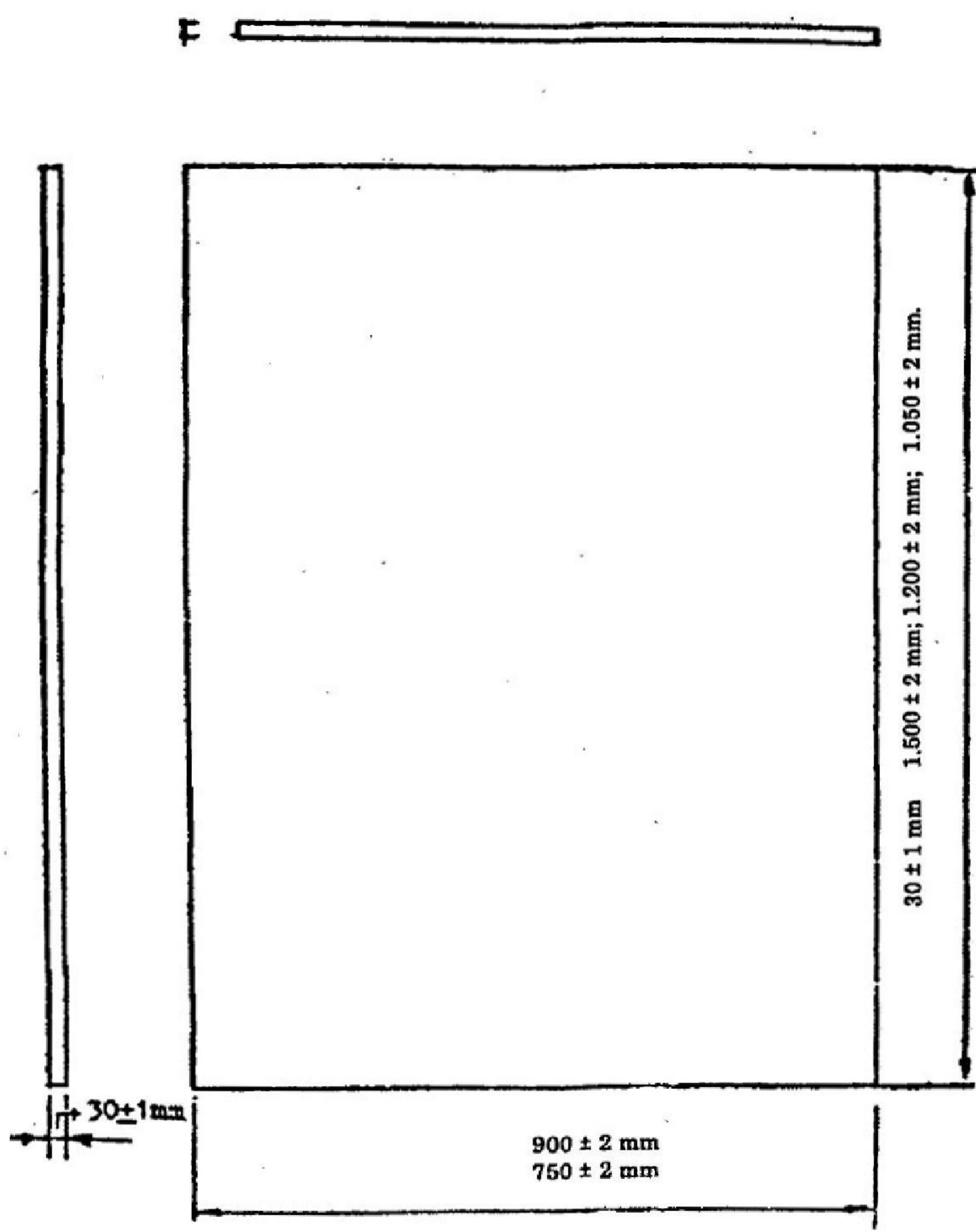
6.7 Kaki deja

Ukur lebar dan panjang alas kaki dengan mempergunakan mistar atau alat lain yang sesuai.

Pengukuran dilakukan tidak kurang dari 4 (empat) kali pada 4 tempat hasilnya dirata-ratakan.

LAMPIRAN A

Gambar 1 – Meja gambar teknik tampak samping

LAMPIRAN B

Gambar 2 – Meja gambar teknik tampak muka

LAMPIRAN C

Gambar 3 – Meja gambar teknik tampak atas

LAMPIRAN D :

Penjelasan Tentang Cacat

Cacat adalah setiap, kelainan-kelainan yang terjadi atau terdapat pada kayu dan

bisa, mempengaruhi mutu atau kwalitas kayu tersebut.

Cacat-cacat itu antara lain meliputi:

1. Cacat tidak sehat adalah cacat-cacat, yang mengandung pembusukan atau gejala-gejalanya.
2. Lubang gerek adalah lubang-lubang yang terdapat pada kayu yang disebabkan oleh serangan penggerek (atau larvanya) atau oleh serangga penggerek laut (Marineborer).
3. Membusur adalah pelengkung kayu gergajian pada arah panjangnya (bowing).
4. Lengkung adalah pelengkung kayu menurut arah muka tebal dari kayu, disebut juga Crook atau Free Side Bend atau Spring.
5. Mencawan adalah bentuk kayu gergajian yang melengkung ke arah lebarnya (cupping).
6. Muntir adalah pelengkung kayu ke arah diagonal (twisting).
7. Salah bentuk adalah perubahan bentuk dari kayu gergajian yang biasanya terjadi selama waktu pengeringan, termasuk membusur, mencawan, melengkung dan muntir (warp).